

WEST

Generate Collection

L7: Entry 60 of 555

File: JPAB

Jan 22, 1982

PUB-NO: JP357012956A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 57012956 A

TITLE: PREPARATION OF CANDY CONTAINING PICTURE PATTERN

PUBN-DATE: January 22, 1982

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

KITAJIMA, AKIRA

HASHIMOTO, MITSUZO

FUKUMOTO, KENJI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

EZAKI GLYCO KK

APPL-NO: JP55088378

APPL-DATE: June 27, 1980

US-CL-CURRENT: 165/166

INT-CL (IPC): A23G 3/00

ABSTRACT:

PURPOSE: To prepare a product, in which a picture pattern contained therein can be see through by licking the top and the bottom opaque candy doughs, by covering the top and the bottom surfaces of a transparent candy dough with opaque candy doughs, and giving the picture pattern to one of the opaque candy doughs.

CONSTITUTION: A mold is heated at 60~100°C, and a candy dough, opacified with a fat or oil, and kept at 130~150°C is injected into the mold. A transparent candy dough heated similarly is poured onto the opaque candy dough. A platy opaque candy dough with a picture pattern formed by the printing, etc. down is placed on the opaque and the transparent candy doughs which are not yet so cooled in the mold, and the resultant laminated doughs are then integrated by pressing to give the aimed product.

COPYRIGHT: (C)1982, JPO&Japio

⑪ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57-12956

⑮ Int. Cl.³
A 23 G 3/00

識別記号
1 0 1

庁内整理番号
7349-4B

⑬ 公開 昭和57年(1982)1月22日

発明の数 1
審査請求 有

(全 3 頁)

⑭ 絵模様を内蔵するキャンデー製造の方法

枚方市渚栄町21-6

⑯ 特 願 昭55-88378

⑰ 発 明 者 福本憲二

⑱ 出 願 昭55(1980)6月27日

西宮市松山町11-17松山町団地
511

⑲ 発 明 者 北島明
高槻市宮之川原1-1960-3

⑳ 出 願 人 江崎グリコ株式会社
大阪市西淀川区歌島4丁目6番
5号

㉑ 発 明 者 橋本充造

明 細 書

1. 発明の名称

絵模様を内蔵するキャンデー製造の方法

2. 特許請求の範囲

① 加温したモールドに不透明なキャンデー生地
の定量を注加後、それが冷却・固化するまでにそ
の上に透明キャンデー生地の定量を注加し、更に
その上に絵模様を下面にもつ固形・不透明の菓子
生地を敷置し、これを押圧し1体となすことを特
徴とする絵模様を内蔵するキャンデー製造の方法。

② 固形・不透明の菓子生地としてチューインガ
ム生地を使用することを特徴とする特許請求の範
囲の1記載の絵模様を内蔵するキャンデー製造の
方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、内蔵する絵模様をそのままでは透
視できないよう絵模様の上下両面を不透明な菓子
生地でおおってなるキャンデー製造の方法に関す

るものである。

キャンデーは、砂糖や水飴を或いはそれにゲル
化剤を主原料としてその混合液を高温又は低温に
煮つめて低水分のものとなし、冷却・固化して製
されたものの例えばハードキャンデー、スガー、ゼ
リー等であるが、煮つめたもの(以下、キャンデ
ー生地という)は温度を下げると急速に流動性を
なくしてしまうので、従来はその成形は主に打抜
きによって行われていた。しかし、かかる方法に
よっては本発明の如き絵模様を内蔵するキャンデ
ーは製造し得べくもないので、本発明ではその成
形手段としては、型入れ・型抜き of のいわゆるモ
ールド法によっており、これに少しく工夫を凝らす
ことによって肉厚のうすい透明・不透明2種のヤ
ンデー生地及び不透明・固形の菓子生地の積層
物をつくり本発明にいう絵模様を内蔵するキャン
デー取得の目的を達したものである。以下に、ヤ
ンデー生地としてハードキャンデー生地を採用

した場合につき、本発明を詳細に説明する。

キャンデー生地は粘着性が強いのでキャンデー生地成形用に使うモールドの材質は成型性のよいシリコン樹脂とかテフロン樹脂を使う。

不透明なキャンデー生地をつくるには常法により油脂を混入するとか起泡させるとよい。ただし起泡させたものは、その取扱い方が困難である。しかしてその展延性は、次に述べる透明なキャンデー生地のそれと同じか少し良いものを選ぶことが肝要である。そのためにはその原料組成とか煮詰め度を適当に調整すればよい。

透明キャンデー生地とは通常のキャンデー生地に異ならない。後述するインクとは別の色で着色しておいてもよい。

固形・不透明な菓子生地とは、注加された比較的高温のキャンデー生地と接触しても固形を保ちうる不透明な菓子生地のことであり、たとえばチューイングゴム生地、饅頭生地などである。かかる

- 3 -

了えたら、これも通常方法により煮詰めかつ130～150℃程度に保温しておいた透明なキャンデー生地を速やかにその上に注加する。両キャンデー生地は共に流動性がひくいからモールド内で均一厚みに拡がろうとしない。そこで、両キャンデー生地が余り冷えないうちに下面に絵模様を画いた板状の不透明・固形の菓子生地を供給しこれによりキャンデー生地を圧縮する。菓子生地の自重のみでなく更にこれに荷重をかけるとキャンデー生地圧縮はより容易となる。キャンデー生地はモールドの壁により無制限に圧縮はされえないからモールド壁と菓子生地との間の隙間から上方へ溢出しようとし、かくて菓子生地の外周をもおおうことになる。もっとも、荷重が小さければキャンデー生地はモールドの底面に充満するだけに止まる。必要に応じて、菓子生地の上に更にキャンデー生地をつみ重ねてもよく、場合によっては把持しやすいようこれにスティックを刺し込んでおいてから

- 5 -

特開昭57-12956(2)

菓子生地には予め絵模様を付しておく。絵模様を付するには1つ1つ手を使って画いてもよいが印刷機に機械的方法による印刷による方が生産性がよい。印刷するには格別な手段は必要でなく、また使用インクもカラメル、人工着色剤その他格別な制限はなく使用できる。絵模様を付したのち、その外面には透明^半透明なうすい被覆剤たとえばシネラック、カルナバワックス等で被覆しておいてもよい。

上述の如き素材を使って本発明のキャンデーを製造するには、下記の方法による。

型(モールド)を熱風あるいは赤外線ヒーターなど適当な熱源を使って加温し60～100℃程度に保温しておく。これに通常方法により煮詰めかつ130～150℃程度に保温しておいた不透明なキャンデー生地を注加する。かかるキャンデーは既に可成流動性を失っているから成可モールドの中央部に注加することが肝要である。注加し

- 4 -

冷却・固化してもよい。

本発明は上述の方法によるため、キャンデー生地層の厚みを非常にうすくすることができる。この目的を達するに適した方法は、他にみるべきものがない。また、不透明なキャンデー生地の展延性が好適なものを採用したので圧縮時それが極めて容易に透明なキャンデー及び更には菓子生地の縁辺にまで溢出しようとし、ためにキャンデー全体を不透明層にておおうことも可能となり、内蔵する絵模様を外部からはそのままでは透視できないものとした。勿論、本発明になるキャンデーは食味時、その外面をおおう不透明キャンデー層を舐めて溶かすことにより内蔵されている絵模様が透明キャンデー層を透して見ることができるようになるのであるから、本件の菓子はその商品としての趣味性に富むものである。絵模様の写し出しが容易なように不透明キャンデー層をいかにうすくするかに本願発明の苦勞があり、又その成果を

- 308 -

- 6 -

あげることができたのである。

次に、本発明実施の1例を挙げる。

(例)

原 料 配 合 表

原 料	透明キャンデー用(部)	不透明キャンデー用(部)
砂 糖	60	60
水 飴	40	40
植物油脂	—	5
乳 化 剤	—	0.1
香 料	0.1	0.1
水	25	25

透明キャンデー及び不透明キャンデーの夫々について、上表に記載されている原料のうち香料以外の原料を混合し、これをマイクロフィルムクッカーでその出口でのキャンデー品温が150～155℃になるように煮つめ、これに香料を連続的に注入し、140～145℃に保温したデポジッターのホッパーに導く。成形過程においては、

- 7 -

特開昭57-12956(3)

直径30mm、厚さ15mmの内形凹所の多数をもつシリコン製モールドを熱風装置で80～100℃に加温し、まず不透明キャンデー生地を3.0g充填する。次いで約30秒後に透明キャンデー2.5gをその上に充填し、約30秒後に直径28mm、厚さ3mmの大きさを持ち、その底面に印刷した絵模様のあるチューインガム生地を積み重ね、その直後に加圧機で全体を押圧しキャンデー生地を圧縮し、ガム生地とキャンデー生地とを圧着する。更に、これを冷却してキャンデー生地品温が30℃前後になったとき、全体を離型する。

得られたキャンデーはうすい不透明キャンデー生地層で片面をおおわれており、内蔵されている絵の透視は困難であるが、これをなめるその他の方法により取り除けば透明キャンデー生地で保護されたガム生地上の絵模様が崩れたりこすれたり不鮮明になったりすることなく美麗に透視できるものであった。

特許出願人 江崎グリコ(株)

- 8 -